

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 実用新案登録公報 (Y 2) (11) 実用新案登録番号

第2553133号

(45) 発行日 平成 9 年 (1997) 11 月 5 日

(24) 登録日 平成 9 年 (1997) 7 月 11 日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所	
B 6 5 D	5/462		B 6 5 D	5/46	3 0 1 Z
	5/489			5/48	Q
	71/12			71/00	F

請求項の数 1 (全 5 頁)

(21) 出願番号	実願平 4-31441
(22) 出願日	平成 4 年 (1992) 5 月 13 日
(65) 公開番号	実開平 5-89223
(43) 公開日	平成 5 年 (1993) 12 月 7 日

(73) 実用新案権者	000003193
	凸版印刷株式会社
	東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号
(72) 考案者	増田 宜保
	東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号 凸版印刷株式会社内

審査官 伏見 隆夫

(54) 【考案の名称】 集積販売用の手提げカートン

(57) 【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】 縦の折り目線 (a, b, c, d, e, f) を介して、それぞれ略 4 辺形の左側面板 (10) と後側面板 (20) と右側面板 (30) と前側面板 (40) と左糊代片 (51) と楕円形の手提げ孔 (53) を設けた中手提げ板 (50) と右糊代片 (52) とを順に連設した板紙製のカートンブランクであって、後側面板 (20) と前側面板 (40) との上部に、それぞれ複数の縦の折り目線 (g, g, g) と両端に水平部分などを有する斜めの切れ目線 (j, j, j) とを介して、6 辺形のそれぞれ複数の後仕切板 (21, 21, 21) 及び前仕切板 (41, 41, 41) とそれぞれ楕円形の手提げ孔 (53) を設けた略 4 辺形の後手提げ板 (22) 及び前手提げ板 (42) とを連設して、また左側面板 (10) と後側面板 (20) と右側面板 (30) と前側面板 (40) との下端に、それぞれ横の折り目線 (h) を介して、3 辺形の 2 枚の底糊代片 (61, 61) とそれぞれ斜めの折り目線

(i) を設けた略 4 辺形の 2 枚の底面板 (60, 60) とを連設した集積販売用の手提げカートンブランクを用いて、左側面板 (10) と左糊代片 (51) とを、右側面板 (30) と右糊代片 (52) とを、後手提げ板 (22) と中手提げ板 (50) と前手提げ板 (42) とを、及び 2 枚の底面板 (60, 60) と 2 枚の底糊代片 (61, 61) とを、それぞれ貼合せした後に、中手提げ板 (50) に対して、それぞれ複数の後仕切板 (21, 21, 21) 及び前仕切板 (41, 41, 41) を直角に起こして使用することを特徴とする集積販売用の手提げカートン。

【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本考案は、缶ビールや瓶ジュースやプラスチックボトル入りの清涼飲料水などの、組立てが簡単であって、左右の側面板に分割した部分がない集積販売用の手提げカートンに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来から、缶ビールや瓶ジュースやプラスチックボトル入りの清涼飲料水などの、偶数本を収容する集積販売用の手提げカートンについては、例えば実開昭57-162122号公報(図4を参照)のような、連続した2枚の中手提げ板(50, 50)と後手提げ板(22)と前手提げ板(42)とを連設したものや、また実公昭63-23298号公報(図5を参照)のような、連続した底面板(60, 60)と後側面板(20)と前側面板(40)とを連設したものなどが、広く使用されているものである。

【0003】

【考案が解決しようとする課題】図4又は図5に示すような、従来の集積販売用の手提げカートンにおいては、それぞれ縦に分割した左側面板(10, 10)と右側面板(30, 30)とを、2枚の中手提げ板(50, 50)ほかを貼合せして分割した部分を接近させたものであって、縦に分割した部分の接近が不十分で使用中に形崩れなどを起こしたり、また接近させた縦に分割した部分の印刷位置が揃わなかったりなど、強度的にもまた販売デザイン的にも、左側面板(10)及び右側面板(30)に分割した部分がない集積販売用の手提げカートンが要請されているものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】本考案は、図1に示すように、縦の折り目線(a, b, c, d, e, f)を介して、それぞれ略4辺形の左側面板(10)と後側面板(20)と右側面板(30)と前側面板(40)と左糊代片(51)と楕円形の手提げ孔(53)を設けた中手提げ板(50)と右糊代片(52)とを順に連設した板紙製のカートンブランクであって、後側面板(20)と前側面板(40)との上部に、それぞれ複数の縦の折り目線(g, g, g)と両端に水平部分などを有する斜めの切れ目線(j, j, j)とを介して、6辺形のそれぞれ複数の後仕切板(21, 21, 21)及び前仕切板(41, 41, 41)とそれぞれ楕円形の手提げ孔(53)を設けた略4辺形の後手提げ板(22)及び前手提げ板(42)とを連設して、また左側面板(10)と後側面板(20)と右側面板(30)と前側面板(40)との下端辺に、それぞれ横の折り目線(h)を介して、3辺形の2枚の底糊代片(61, 61)とそれぞれ斜めの折り目線(i)を設けた略4辺形の2枚の底面板(60, 60)とを連設した集積販売用の手提げカートンブランクを用いて、左側面板(10)と左糊代片(51)とを、右側面板(30)と右糊代片(52)とを、後手提げ板(22)と中手提げ板(50)と前手提げ板(42)とを、及び2枚の底面板(60, 60)と2枚の底糊代片(61, 61)とを、それぞれ貼合せした後に、中手提げ板(50)に対して、それぞれ複数の後仕切板(21, 21, 21)及び前仕切板(41, 41, 41)を直角に起こして使用することによって、組立てが簡単であって、左側面板(10)及び右側面板(30)に分割した部分がない集積販売用の手提げカートンを提供するものである。

【0005】本考案の、縦の折り目線(a, b, c, d, e, f)を介して、それぞれ略4辺形の左側面板(10)と後側面板(20)

0)と右側面板(30)と前側面板(40)と左糊代片(51)と楕円形の手提げ孔(53)を設けた中手提げ板(50)と右糊代片(52)とを順に連設した板紙製のカートンブランクについては、通常の印刷をした400~500g/m²の、強度と耐水性を増加させた従来と同様の手提げカートン専用の板紙(キャリアードと通称する)などを用いて、打抜型を用いた通常の打抜工程で、何等の制約なく作成することが出来るものである。

【0006】本考案の、後側面板(20)と前側面板(40)との上部に、それぞれ複数の縦の折り目線(g, g, g)と両端に水平部分などを有する斜めの切れ目線(j, j, j)とを介して、6辺形のそれぞれ複数の後仕切板(21, 21, 21)及び前仕切板(41, 41, 41)とそれぞれ楕円形の手提げ孔(53)を設けた略4辺形の後手提げ板(22)及び前手提げ板(42)とを連設したことについては、図4又は図5に示す従来の手提げカートンと同様であって、複数の縦の折り目線(g, g, g)の間隔(及び左右の側面板(10, 30)の幅の1/2)を収容する缶や瓶やボトルなどの直径と同一に設定して、例えば3本の折り目線(g, g, g)と同数の切れ目線(j, j, j)と同数の後仕切板(21, 21, 21)及び前仕切板(41, 41, 41)とを設けることによって、6本を収容する集積販売用の手提げカートンが得られるものであって、また2本の折り目線(g, g)ほかを設けることによって、さらに4本の折り目線(g, g, g, g)ほかを設けることによって、同様に4本又は8本を収容する集積販売用の手提げカートンが得られるものである。

【0007】また本考案の、左側面板(10)と後側面板(20)と右側面板(30)と前側面板(40)との下端辺に、それぞれ横の折り目線(h)を介して、3辺形の2枚の底糊代片(61, 61)とそれぞれ斜めの折り目線(i)を設けた略4辺形の2枚の底面板(60, 60)とを連設したことについては、手提げカートン以外の紙箱などに広く用いられている[オートロック]と通称される形状を採用したものである。すなわち、表面(印刷面)側から見て、横の折り目線(h)を山折りして、斜めの2本の折り目線(i, i)を谷折りして、3辺形の2枚の底糊代片(61, 61)の表面側に適宜の接着剤を塗布して、折り目線(a)と折り目線(c)とを山折りして圧着するだけで、折り目線(b)と折り目線(d)とを山折りするようにして集積販売用の手提げカートンを組立てた場合に、略4辺形の2枚の底面板(60, 60)が都合よく組合されて、ワンタッチで堅牢な底面が形成されるものである。

【0008】本考案の、前述した集積販売用の手提げカートンブランクを用いて、左側面板(10)と左糊代片(51)とを、右側面板(30)と右糊代片(52)とを、後手提げ板(22)と中手提げ板(50)と前手提げ板(42)とを、及び2枚の底面板(60, 60)と2枚の底糊代片(61, 61)とを、それぞれ貼合せする方法については、前述の[オートロック]形状の底面と同時に、通常の機械的な貼合せ工程(サック貼と通称する)で、何等の制約なく貼合せすることが出来る

ものである。すなわち、表面(印刷面)側から見て、左糊代片(51)と右糊代片(52)と(及び底糊代片(61, 61)と)の表面側及び後手揚げ板(22)と前手揚げ板(42)との内面側に適宜の接着剤を塗布して、まず縦の折り目線(e)を山折り(及び折り目線(h)を山折り、折り目線(i)を谷折り)して、次に縦の折り目線(a)と縦の折り目線(c)とを山折りして圧着するだけで、図2に示すような、折疊んで貼合せした状態の集積販売用の手揚げカートンが得られるものである。

【0009】

【作用】図3は、本考案の実施例における、集積販売用の手揚げカートンの使用時の状態を示す斜視図である。すなわち、前述した折疊んで貼合せした状態の集積販売用の手揚げカートンにおいて、中手揚げ板(50)に対して、それぞれ複数の後仕切板(21, 21, 21)及び前仕切板(41, 41, 41)を直角に起こして使用する状態を示したものである。

【0010】本考案の集積販売用の手揚げカートンについては、順に連設した左側面板(10)と後側面板(20)と右側面板(30)と前側面板(40)と左糊代片(51)と中手揚げ板(50)と右糊代片(52)とを、図2に示すように、巻込むように折疊んで貼合せしたことによって、また2枚の底糊代片(61, 61)と2枚の底面板(60, 60)とを、前述の「オートロック」形状にしたことによって、図2に示す矢印(A, B)方向から、折り目線(b)と折り目線(d)と折り目線(f)とを山折り(前述の貼合せ工程で折り癖が付いている)するように軽く力を加えるだけで、ワンタッチで集積販売用の手揚げカートンの組立てが完了できるものであって、また組立てが完了した後は、略4辺形の2枚の底面板(60, 60)が都合よく組合されて、全く手間をかけないで図3に示す使用時の状態を保持できるものであって、さらに略4辺形の2枚の底面板(60, 60)の組合せ部分を軽く押し上げるだけで、ワンタッチで集積販売用の手揚げカートンを図2に示す折疊んで貼合せした状態に戻せるものである。

【0011】

【実施例】図1は、本考案の実施例における、集積販売用の手揚げカートンブランクの内面(非印刷面)側から見た平面図である。すなわち、通常の印刷をした450g/m²の、強度と耐水性を増加させた従来と同様の手揚げカートン専用の板紙(キャリアーボード、大昭和製紙(株)製)を用いて、打抜型を用いた通常の打抜工程で作成した、500mlの缶ビール6本を収容する集積販売用の手揚げカートンブランクの状態を示したものである。なお、本実施例の場合には、図1に示すように、折り目線(e)を延長して前手揚げ板(42)と中手揚げ板(50)とを連設(カートンブランクの安定のため)して、後手揚げ板(22)と前手揚げ板(42)とに設けた手揚げ孔(53)の内周上部にそれぞれ折返し片(54)を連設(手揚げ時の安定のため)したものである。

【0012】本実施例の、500mlの缶ビール6本を収容する集積販売用の手揚げカートンブランクにおいては、前後の側面板(40, 20)に設けたそれぞれ3本の縦の折り目線(g, g, g)の間隔を缶ビールの直径と同一の62.5mmに、左右の側面板(10, 30)の幅を缶ビールの直径の2倍の125mmに、前後の側面板(40, 20)及び前後中の手揚げ板(42, 22, 50)の幅を缶ビールの直径の3倍の188mmに、それぞれ設定したものであって、左右の側面板(10, 30)及び前後の仕切板(41, 21)を含んだ前後の側面板(40, 20)の高さを、それぞれ缶ビールの高さと同様の184mmに設定したものである。

【0013】図2は、本考案の実施例における、集積販売用の手揚げカートンブランクを折疊んで貼合せした状態を示す部分断面図である。すなわち、図1に示す集積販売用の手揚げカートンブランクを用いて、通常の機械的な貼合せ(サック貼)工程で、表面(印刷面)側から見て、左糊代片(51)と右糊代片(52)と2枚の底糊代片(61, 61)との表面側及び後手揚げ板(22)と前手揚げ板(42)との内面側に、耐水性がある樹脂エマルジョン系の接着剤(サイビノール、サイデン化学(株)製)を塗布して、まず縦の折り目線(e)と横の折り目線(h)とを山折りして、斜めの2本の折り目線(i, i)を谷折りして、次に縦の折り目線(a)と縦の折り目線(c)とを山折りして圧着しただけで、折疊んで貼合せした集積販売用の手揚げカートンが得られた状態を示したものである。

【0014】次に、本実施例の、図2に示す折疊んで貼合せした状態の集積販売用の手揚げカートンについて、図2に示す矢印(A, B)方向から、折り目線(b)と折り目線(d)と折り目線(f)とを山折り(本実施例では、前述のサック貼工程で折り癖を付けていない)するように強く力を加えたところ、ワンタッチで集積販売用の手揚げカートンの組立てが完了して、略4辺形の2枚の底面板(60, 60)が都合よく組合されて、図3に示す使用時の状態を保持した集積販売用の手揚げカートンが得られたものである。

【0015】続いて、本実施例の、図3に示す使用時の状態の集積販売用の手揚げカートンについて、500mlの缶ビール6本を収容して冷水中に浸漬した後に、手揚げ運搬強さなどを確認したところ、左右の側面板(10, 30)及び直角に起こした前後の仕切板(41, 21)と前後の側面板(40, 20)と中手揚げ板(50)とで形成された、それぞれ62.5×62.5mmの正方形の枠体に500mlの缶ビール6本が安定感を持って収容されて、強度的にも問題がなくて、手揚げカートンのがたつきや形崩れなどは全く認められなかった。また、左右の側面板(10, 30)に分割した部分がないために、展示効果などの販売デザイン的にも優れたものであった。

【0016】なお、本実施例の場合には比較的重量物を収容したが、収容物が軽量の場合には、450g/m²以下の通常の板紙を使ってもよいし、また必要に応じて、E

ダンボール紙なども使用できるものである。

【0017】

【考案の効果】以上、作用及び実施例に示すとおり、本考案の集積販売用の手提げカートンについては、図1に示す1枚の手提げカートンブランクを、機械的な貼合せ工程で折疊んで貼合せできるために、作成費用が廉価なものであって、保管中や使用時や使用後の廃棄時などにおいては、図2に示す折疊んだ状態で嵩ばらないものであって、店頭での販売などの使用時においては、組立てが簡単であって、左右の側面板(10, 30)に分割した部分がないために、強度的にも販売デザイン的にも優れた集積販売用の手提げカートンを提供できるものである。

【0018】すなわち、本考案の集積販売用の手提げカートンについては、順に連設した左側面板(10)と後側面板(20)と右側面板(30)と前側面板(40)と左糊代片(51)と中手提げ板(50)と右糊代片(52)とを、図2に示すように、巻込むように折疊んで貼合せしたことによって、また2枚の底糊代片(61, 61)と2枚の底面板(60, 60)とを、通常の「オートロック」形状にしたことによって、図2に示す矢印(A, B)方向から、折り目線(b)と折り目線(d)と折り目線(f)とを山折りするように力を加えるだけで、ワンタッチで集積販売用の手提げカートンの組立てが完了できるものであって、また組立てが完了した後は、略4辺形の2枚の底面板(60, 60)が都合よく組合されて、全く手間をかけないで図3に示す使用時の状態を保持できるものであって、さらに略4辺形の2枚の底面板(60, 60)の組合せ部分を軽く押し上げるだけで、ワンタッチで図2に示す折疊んで貼合せした状態に戻せるものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本考案の実施例における、集積販売用の手提げカートンブランクの内面側から見た平面図である。

【図2】本考案の実施例における、集積販売用の手提げカートンブランクを折疊んで貼合せした状態を示す部分断面図である。

【図3】本考案の実施例における、集積販売用の手提げカートンの使用時の状態を示す斜視図である。

【図4】従来の、集積販売用の手提げカートンブランクの平面図である。

【図5】従来の、集積販売用の手提げカートンブランクの平面図である。

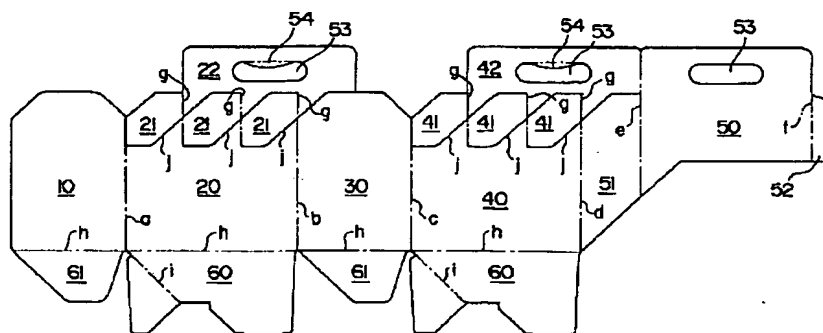
【符号の説明】

- 10 …左側面板
- 20 …後側面板
- 21 …後仕切板
- 22 …後手提げ板
- 30 …右側面板
- 40 …前側面板
- 41 …前仕切板
- 42 …前手提げ板
- 50 …中手提げ板
- 51 …左糊代片
- 52 …右糊代片
- 53 …手提げ孔
- 54 …折返し片
- 60 …底面板
- 61 …底糊代片
- 71 …接着剤

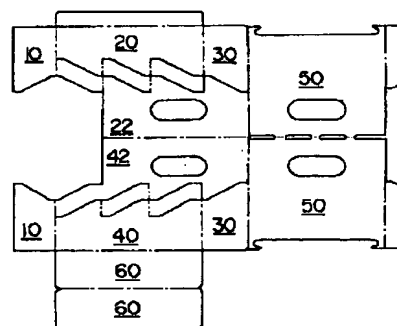
a, b, c, d, e, f, g, h, i …折り目線

j …切れ目線

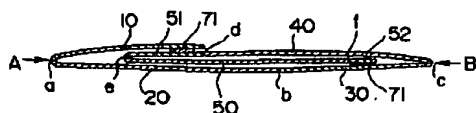
【図1】



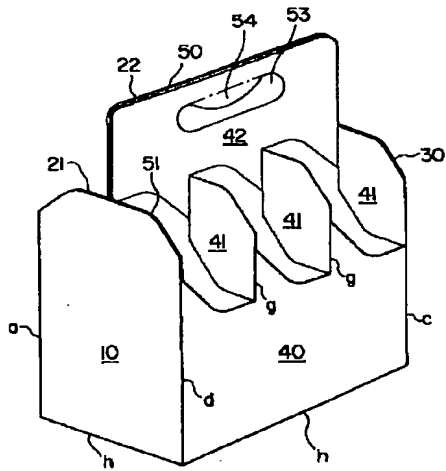
【図4】



【図2】



【図3】



【図5】

